

CYCOLOY™ CM6240 resin

聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

SABIC Innovative Plastics Asia Pacific

产品说明

CYCOLOY CM6240 resin is a flame retardant PC/ABS blend featuring balanced properties of high modulus, good flow and ductility. It is of Br- & Cl-free flame retardant systems intended to meet thin wall flame resistance and various environmental requirements.

供应商联系方式

上海松翰塑化科技有限公司

电话: 13061808058

联系人: 赵先生

邮箱: sales@su-jiao.com

基本信息

黄卡信息	E207780-608377		
特性	Chlorine Free	良好的流动性	无溴
	延展性	阻燃性	
用途	薄壁部件		
加工方法	注射成型		

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.30	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率(熔体流动速率) (260°C/2.16 kg)	17	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率(MVR) (260°C/2.16 kg)	15.0	cm³/10min	ISO 1133
收缩率			内部方法
流动	0.33	%	内部方法
流动 : 3.20 mm	0.30 到 0.40	%	内部方法
横向流动	0.38	%	内部方法
吸水率			ISO 62
饱和, 23°C	0.10	%	ISO 62
平衡, 23°C, 50% RH	0.030	%	ISO 62

机械性能	额定值	单位制	测试方法
拉伸模量			
-- ¹	4350	MPa	ASTM D638
--	4460	MPa	ISO 527-2/1
抗张强度			
屈服 ²	55.0	MPa	ASTM D638
屈服	56.0	MPa	ISO 527-2/5
断裂 ³	40.0	MPa	ASTM D638
断裂	29.0	MPa	ISO 527-2/5
伸长率			
屈服 ⁴	3.0	%	ASTM D638
屈服	3.0	%	ISO 527-2/5
断裂 ⁵	35	%	ASTM D638
断裂	25	%	ISO 527-2/5
弯曲模量			
50.0 mm 跨距 ⁶	4400	MPa	ASTM D790
-- ⁷	4510	MPa	ISO 178

弯曲应力			
--	101	MPa	ISO 178
屈服, 50.0 mm 跨距 ⁸	96.0	MPa	ASTM D790
冲击性能	额定值	单位制	测试方法
简支梁缺口冲击强度 ⁹ (23°C)	6.0	kJ/m²	ISO 179/1eA
悬壁梁缺口冲击强度			
-30°C	60	J/m	ASTM D256
23°C	86	J/m	ASTM D256
-30°C ¹⁰	7.0	kJ/m²	ISO 180/1A
23°C ¹¹	7.0	kJ/m²	ISO 180/1A
装有测量仪表的落镖冲击			ASTM D3763
-30°C, Total Energy	35.0	J	ASTM D3763
23°C, Total Energy	56.0	J	ASTM D3763
热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度			
1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm	90.0	°C	ASTM D648
1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距 ¹²	86.0	°C	ISO 75-2/Af
维卡软化温度			
--	97.0	°C	ASTM D1525, ISO 306/B50 11 ¹³
--	100	°C	ISO 306/B120
线形热膨胀系数			
流动：-40 到 40°C	4.9E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
流动：-40 到 40°C	4.8E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
横向：-40 到 40°C	6.4E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
横向：-40 到 40°C	6.3E-5	cm/cm/°C	ISO 11359-2
可燃性	额定值		测试方法
UL 阻燃等级			UL 94
0.800 mm, Testing by SABIC	V-0		UL 94
1.50 mm, Testing by SABIC	5VB		UL 94
注射	额定值	单位制	
干燥温度	80.0 到 90.0	°C	
干燥时间	4.0 到 6.0	hr	
干燥时间,最大	16	hr	
建议的最大水分含量	0.040	%	
料筒后部温度	220 到 255	°C	
料筒中部温度	230 到 275	°C	
料筒前部温度	255 到 285	°C	
射嘴温度	255 到 285	°C	
加工(熔体)温度	255 到 285	°C	
模具温度	70.0 到 95.0	°C	
备注			

1.	5.0 mm/min
2.	类型 1, 5.0 mm/min
3.	类型 1, 5.0 mm/min
4.	类型 1, 5.0 mm/min
5.	类型 1, 5.0 mm/min
6.	1.3 mm/min
7.	2.0 mm/min
8.	1.3 mm/min
9.	80*10*4 sp=62mm
10.	80*10*4
11.	80*10*4
12.	80*10*4 mm
13.	标准 B (120°C/h), 载荷2 (50N)